

⑫ 公開特許公報(A) 平2-167023

⑬ Int. Cl.⁵
A 22 C 15/00識別記号 庁内整理番号
7421-4B

⑭ 公開 平成2年(1990)6月27日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 ソーセージの自動バー掛け装置

⑯ 特 願 平1-291570

⑰ 出 願 昭59(1984)10月25日
前実用新案出願日援用

| | | |
|-------|-----------|----------------------------|
| ⑱ 発明者 | 岡 卓 夫 | 広島県広島市安佐北区可部町大字桐原2516番地の24 |
| ⑲ 発明者 | 高 曲 宗 法 | 広島県広島市安佐南区上安6丁目9番4号 |
| ⑳ 出願人 | 福留ハム株式会社 | 広島県広島市安佐北区可部町下町屋1730番地 |
| ㉑ 出願人 | ハイテック株式会社 | 東京都世田谷区瀬田1-27-6 |
| ㉒ 代理人 | 弁理士 三 原 隆 | 外1名 |

明 細 書

1. 発明の名称

ソーセージの自動バー掛け装置

2. 特許請求の範囲

一連のソーセージを搬送するための供給手段を設け、

該供給手段に隣接する位置には、回転中心軸線に対し、所定の角度をもって回転する送り出し筒を設け、

該送り出し筒には、該送り出し筒の回転中心軸線の位置でバーの一端を係止する係止部が設けられ、

該バーの他端を支持する受け具を設け、

バーと交叉しながら該バーにほぼ平行に移動する複数の移動促進部材を備えている、

こととするソーセージの自動バー掛け装置。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、ソーセージの自動バー掛け装置に関する。

(従来の技術及び問題点)

ソーセージは、ソーセージ自動充填燃結機より連続して送り出されたものをバー上に間隔をもって懸吊された後、熱処理工程にもちこまれている。その際、上記ソーセージの懸吊は、従来、作業者が手作業によってソーセージをループ状にバーに巻き掛けしたり、あるいは間隔をおいて複数配された係止歯を走行させ、かつ左右揺動もしくは一定半径のもとに回転する筒からソーセージを送り出す懸吊装置を用いて、上記係止歯に順次懸吊させた後、該係止歯に懸吊されたソーセージをバーによって持ち上げ係止歯から外す、という手段がとられてきた。

しかしながら、上記従来の手段にあっては、手作業の場合には手間がかかることはもとより、上記懸吊装置を用いてもソーセージをバーに直接懸吊するのではないので、バーに移しかえる手間がかかりまた懸吊装置が揺動する筒を用いて懸吊がループ状にならない場合にはバーへの移し換えの際あるいはその後のバーの運搬の際ソーセージが

バーから外れてしまうという欠点もある。

(問題点を解決するための手段)

本発明は、上述の問題点を解決し、バー掛け作業が自動的に行なえ省力的に作業の出来るソーセージの自動バー掛け装置を提供することを目的とするものである。

本発明は、上記目的達成のために、

一連のソーセージを搬送するための供給手段を設け、

該供給手段に隣接する位置には、回転中心軸線に対し、所定の角度をもって回転する送り出し筒を設け、

該送り出し筒には、該送り出し筒の回転中心軸線の位置でバーの一端を係止する係止部が設けられ、

該バーの他端を支持する受け具を設け、

バーと交叉しながら該バーにはほぼ平行に移動する複数の移動促進部材を備えている、

ことを特徴とするものである。

(作用)

駆動を受けているが、その回転中心軸線 X と所定角度 α だけ傾斜して延びている。したがって送り出し筒 3 は回転中心軸線 X を中心に振れ回りする。

上記送り出し筒 3 の外周部の、上記回転中心軸線 X の位置には、ソーセージ 7 を懸吊するためのバー 4 の一端を係止するための係止部 3 a が穴状に形成されている。該係止部 3 a は、特に穴状に限定されず、バー 4 の上記一端を振れることなく回転中心軸線 X の位置にて支持するものならば他の形態であってもよい。

また、バー 4 の他端の位置には、該バー 4 の他端を支持する受け具 5 が設けられている。該受け具 5 は、図示の例では載置する形式になっているが、この形には限定されず、バー 4 が簡単に取り外し自在に支持されるものであることが望ましい。

なお、受け具 5 は係止部 3 a の位置よりも高くてもよい。

次に、バー 4 の側部には、バー 4 と交叉するよ

次に、この発明の作用を説明すると、供給手段により送られるソーセージは、送り出し筒に入り、回転する該送り出し筒の回転中心軸線を中心としてバーのまわりを回転しながら送り出されるために、バーに巻き掛けられた状態となり、バー付近に設けられた移動促進部材により前進を促され、順次この作業を反復継続するものである。そしてバーに一連のソーセージが懸吊されると、人手により該バーが外されて熱処理工程に運搬するものである。

(実施例)

次に、本発明の一実施例を図面にもとづいて説明する。第 1 図において、1 は装置基台で、該基台 1 の右側には一連のソーセージを供給する供給手段としてのベルトコンベア 2 が設置されている。

基台 1 には、ベルトコンベア 2 の先(左)端部に隣接する位置に、該ベルトコンベア 2 から供給される一連のソーセージ 7 を通過せしめる送り出し筒 3 が設けられている。該送り出し筒 3 は回転

うに突出しかつ該バー 4 に対してほぼ平行に移動する複数の移動促進部材 6 が設けられている。該移動促進部材 6 は、例えばバー 4 に平行に走行する部分をもつチェーン等に取りつけて上記移動をなすようにすることができる。したがって、この場合には上記移動促進部材 6 は、図示のごとくバー 4 の一端(送り出し筒 3 の出口近傍)にてバー 4 に交叉する位置に出現させ、バー 4 の他端近傍にて離反していくようにさせることができる。その際図示のように離反は緩やかに行なうようにするのが好ましい。

以上のごとくの本実施例装置にあって、ベルトコンベア 2 から、送り出し筒 3 にソーセージ 7 を送り込むと、ソーセージ 7 は送り出し筒 3 から回転中心軸線 X まわりに振りまわされながら送り出される。バー 4 の一端は、送り出し筒 3 の一部に形成された係止部 3 a にて支持されているので、ソーセージ 7 はバー 4 に巻掛けられながら懸吊される。(第 2 図(A)、(B)参照)。しかるに移動促進部材 6 が、上記送り出し筒 3 の回転と同

期して、次々と現れるために、懸吊されたソーセージ7の各ループは前方に送られてゆく。かくして、一連のソーセージの懸吊が完了したならばバー4は作業者により取り外されて、熱処理工程にもちこまれる。

なお、本実施例で、送り出し筒3の回転に対してベルトコンベア2の速度を増減させれば、バー4に懸吊される各ループの長さの長短調整を行うことができる。

(発明の効果)

以上のように、この発明によるならばソーセージは直接バーに懸吊されるので、従来の手作業あるいはバーへの移し換えを要するルーバー装置によるバー掛けに比し、きわめて作業能率が向上するという効果をもたらす。

さらには、この発明によると、バーは取り外しが簡単であり、またバーの一端を支持する係止部は、送り出し筒の回転中心軸線上に設けてあるので、送り出し筒が回転しても、上記係止部の位置は静止した状態にあり、放出されるソーセージは

このバーの回りに巻き掛けられた状態となり、迎撃中にバーより落下するおそれがなくならないという効果を奏する。

4. 図面の簡単な説明

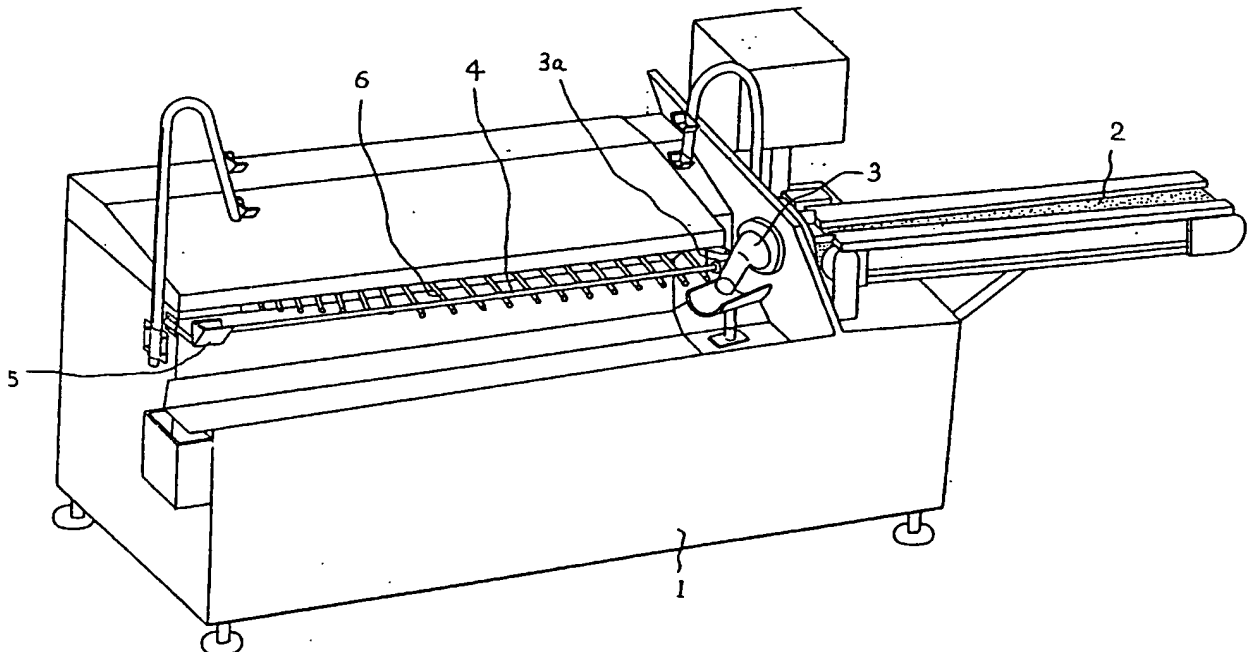
第1図は、この発明の一実施例装置を示す斜視図、第2図(A)は第1図装置の要部を拡大して示すバーの長手方向での断面図で、第2図(B)は第2図(A)におけるB-B断面図である。

- 2・・・供給手段(ベルトコンベア)
- 3・・・送り出し筒 3a・・・係止部
- 4・・・バー 5・・・受け具
- 6・・・移動促進部材 X・・・回転中心軸線
- α ・・・所定角度

特 許 出 願 人 福留ハム株式会社
(外1名)
代理人弁理士 三 原 隆
(外1名)



第 1 図



第 2 図

